Date: Monday, 10/30/2006 7:39:31 AM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer	: CU-DAR001 Dart Helicopters Services	**Drawing Name**	: REAR LOCKER EXTENDER
Job Number	: 29192		
Estimate Number	: 10719		
P.O. Number	: N/A	**Part Number**	: D350604041
This Issue	: 10/30/2006 **S.O. No.** : N/A	**Drawing Number**	: D2273/D350-604-041
Prsht Rev.	: NC	**Project Number**	: N/A
First Issue	: N/A **Type** : PURCHASED PARTS	**Drawing Revision**	: D/A1
Previous Run	: 28710	**Material**	: N/A
Written By	: ✓	**Due Date**	: 11/15/2006 **Qty:** 1 **Um:** Each
Checked & Approved By	: KJ 06.10.30		
Comment	: Est Rev:Q 03.12.01 Reformat KJ/RF		

Additional Product

Job Number: 

Seq. #:	**Machine Or Operation:**	**Description :**
1.0	DC	DOCUMENT CONTROL

Comment: DOCUMENT CONTROL
Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-604-041CHG001 KJ 06.10.30 (1)

2.0	PG	PURCHASING

Comment: PURCHASING
Issue P/O: 2368 CJ 061101 30 (1)
Description: D350-604-041 Rear locker extender.
Supplier: Delastek.
Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required. 4 x 2600-4
Camlock stud
ship to Delastek B m101543

3.0	26004	Camlock stud

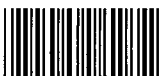
Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

4.0	D350604041P	rear locker extender

Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Rear Locker Extender

5.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1

Comment: PACKAGING RESOURCE #1
Receive and Inspect for transit damage.Ensure a copy of Certification of Conformity and process sheet from Delastek is attached.

CG 4/11/12

Dart Aerospace Ltd

W/O:	WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: ________ **PAR #:** ________ **Fault Category:** ________ **NCR:** Yes (No) **DQA:** [signature] **Date:** 06/11/04

QA: N/C Closed: _____ **Date:** ________

NCR:	WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)							
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Monday, 10/30/2006 7:39:32 AM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services **Drawing Name:** REAR LOCKER EXTENDER

Job Number: 29192 **Part Number:** D350604041

Job Number: 

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
6.0	QC5 	INSPECT WORK TO CURRENT STEP  Jdb 06.11.13

Comment: Check hole locations to template. DT 8824 Check process sheet and audit.

7.0	D2268 	Placard 

Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part#	Description	Batch
1	D2268	Placard	B27442

8.0	PACKAGING 1 	PACKAGING RESOURCE #1 

Comment: PACKAGING RESOURCE #1
Pick Packing Kit
Place D2268 decal as per Dwg D350-604-041. .

9.0	D2269 	Placard 

Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Pick: for shipment with part

Qty	Part Number	Description	Batch
1	D2269	Placard	B28712

LB 06/11/14

10.0	QC4 	INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS 

Comment: INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS 06/11/14

11.0	PACKAGING 1 	PACKAGING RESOURCE #1 

Comment: PACKAGING RESOURCE #1
Identify and pack for shipping as per PPP D350-604-041
Location:__________
PPP Rev: E LB 06/11/14 (1)

12.0	QC21 	FINAL INSPECTION/W/O RELEASE  (1)

Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE 06/11/14

Job Completion  06.11.14

 Form: rprocess

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: ____________________ **PAR #:** _______ **Fault Category:** _________________ **NCR:** Yes No **DQA:** _____ **Date:** _________

QA: N/C Closed: _____ **Date:** _________

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

H:\fFORMS\Quality Assurance\approved QA\NCRWO RevD





DESIGN	DRAWN BY	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
BW	UP	
CHECKED	APPROVED	DRAWING NO. D350-604-041 REV. A SHEET 1 OF 1
DATE 02.04.01		TITLE REAR LOCKER EXTENDER ASSEMBLY SCALE NTS

A	02.04.01	NEW ISSUE
A1	RF · 02.04.23	ADD D2728-1 DECAL + ORIENTATION NOTE

RELEASED 02.04.03

REAR LOCKER EXTENDER (D2273)

RETAINING WASHER
2600-LW (4)

A1
INSTALL D2728-1 DECAL
IN DEPRESSION ON INSIDE
BACK WALL

UP
A1

CAMLOCK STUD
2600-4 (4)

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 29192

DECAL (D2268)
TOTAL WEIGHT IN THIS COMPARTMENT
NOT TO EXCEED 15 LBS (7 KGS)

D350-604-041 REAR LOCKER EXTENDER

NOTE: DECALS TO BE ORIENTED TO MATCH 'UP' ORIENTATION OF RLE 

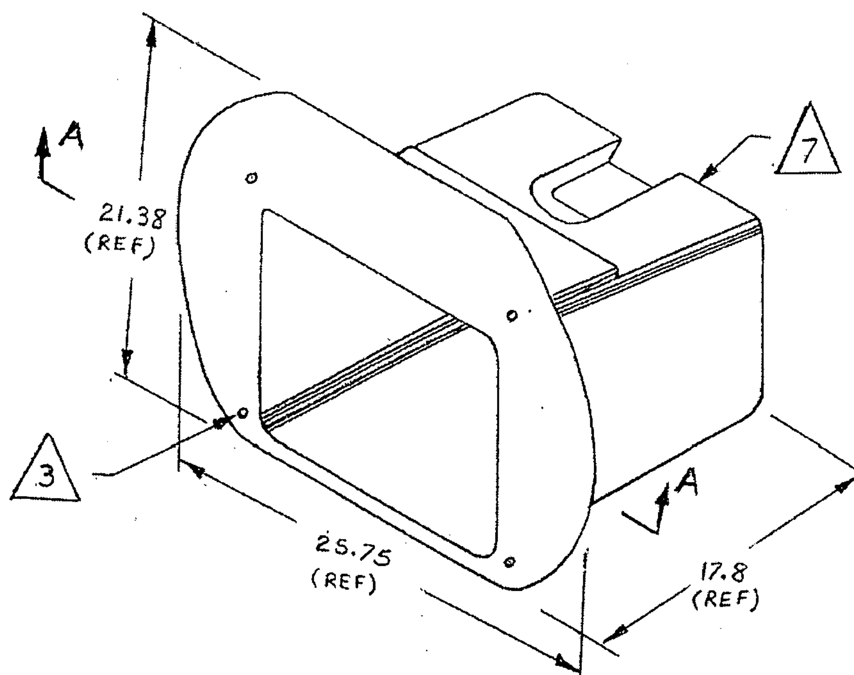


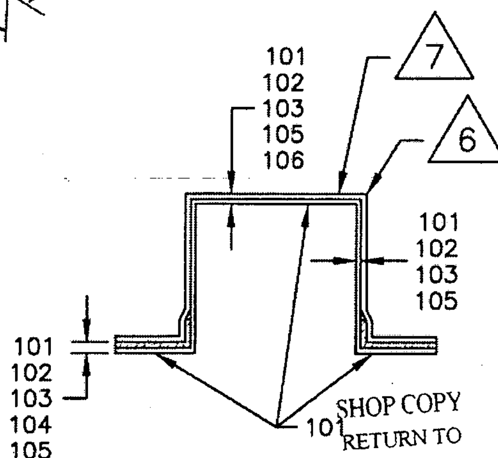
DART

DESIGN JB	DRAWN BY	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	APPROVED	DRAWING NO. D2273	REV. D SHEET 1 OF 1
DATE 02.04.01		TITLE 350 REAR LOCKER EXTENDER	SCALE NTS

B		96.05.27	RE-DRAWN
C		02.01.30	CLARIFY MATERIAL, LAYUP, AND TOOLING
D		02.04.01	REMOVE EPOCAST, ADD SURFACE FINISH

RELEASED 02.04.03





NOTES:
1) LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.
2) LAYUP USING DT8010 MOLD. WET LAYUP NO BAG/VACUUM.
3) TRIM & DRILL PER DT8020. OPEN HOLES TO ⌀0.257 (4 PLACES).
4) MATERIALS:
   RESIN: DERAKANE 470-36/411/510A40
   FIBRE: 9oz = 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS
   18oz = 18.0 oz ROVING "E" GLASS.
5) CONSTRUCTION:
   101-WHITE GLOSS GELCOAT # GEL 944W005.
   102-9oz ALL OVER.
   103-18oz ALL OVER.
   104-18oz RE-INFORCE FRONT FLANGE EXTENDING 2" ON SIDES.
   105-9oz ALL OVER.
   106-PEEL PLY.
6) MATTE TO HOLD DOWN CORNERS AS REQUIRED.
7) FINISH THIS SURFACE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S.
8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES.

SHOP COPY RETURN TO ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY SUBJECT TO AMENDMENT WITHOUT NOTICE
WORK ORDER NO. 29192



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP
CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	11344
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788
Warehouse: MAIN

Bill to:
Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:
Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-3336
Contact: Linda Lacelle

Ship via	F.O.B.	Terms	Salesperson
PURO COLLECT	Origin	Net30 days	Claude Lessard, ext. 233

Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #	GST/PST #
10/11/06	30/10/06	4976	C. Lavoie	PO00002368	

Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description	
1	0	1	DKC134-0003	Rear Locker Extender D350-604-041 B29192 Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 40021	U de M : Eac
1	0	1	DKC134-0003	Rear Locker Extender D350-604-041 B29193 Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 40022	U de M : Eac

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by: Quality department



AQ-357

☐ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Mardi, 2006-10-31 14:01:30
ıteur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

nt	: DART Dart Aerospace Ltd.	**Nom Dessin**	: REAR LOCKER EXTENDER
ıéro Job	: 40021	**Numéro Article**	: DKC134-0003
ıéro Soumission	: 1708	**Numéro Dessin**	: D350-604-041 & D2273
ıéro B.A.	:	**Projet Numéro**	: DKC134
e fois	: 2006-10-31 **No. B.V.** :	**Révision dessin**	: A & D
ıt Rev.	: NC	**Matériel**	: Résine Derakane 470-36/411/510
n. fois	: - - **Type** :	**Date Dûe**	: 2006-11-10 **Qté:** 1 **UdM:** UNITE
précédente	: 39443		



t par : ______________________

fié & Approuvé par : ______________________

ımentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2273
N° de pièce Asseblée Dart Aerospace: D350-604-041
N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0004
N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0003

Process Sheet Rév.: 06 Ajouter des espaces pour: Quantité, Date et Sceau.

duit additionnel

ıéro Job: 

# Séq.:	**Machine ou Opération:**	**Description :**
1.0	AC0303	Frekote 44NC

Commentair Qty.: 0.017 UNITE(s)/Unit Total : 0.017 UNITE(s)
Frekote 44NC

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MOULE

Nettoyer le moule à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air. Selon I.F. # DKC134-0003-5.

Note: Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute contamination, enlever tout contaminants à l'aide de Frekote PMC, PMC Plus ou tout autre solvant afficace. Il est permit d'utiliser un abrasif (Doux) afin d'enlever tout accumulation de résine sur le moule.

Appliquer 2 couches de Frekote 44-NC à l'aide du chiffon propre en laissant sécher pendant 15 minutes entre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de la pièce avant d'appliquer le Gel Coat.

Quantité: 1 Date: 06/11/06 Sceau: QB

Quantité: ________ Date: ________ Sceau: ________

Date: Mardi, 2006-10-31 14:01:30
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 40021 **Numéro Article:** DKC134-0003

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
3.0	AAC0273	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

Commentair Qty.: 1.575 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.575 KILOGRAMME(s)
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-5720-1

4.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0066 PINTE(s)/Unit Total : 0.0066 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 5659

5.0	AC0260	Acetone

Commentair Qty.: 0.200 UNITE(s)/Unit Total : 0.200 UNITE(s)
Acetone

6.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel selon I.F. # DKC134-0003-5 :

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

Quantité: 1 Date: 6/11/06 Sceau: GB

Quantité: ________ Date: ________ Sceau: ________

7.0	GEL COAT.	APPLICATION DE GEL COAT

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
APPLICATION DE GEL COAT

Selon I.F. # DKC134-0003-5.

Coller un Label D2728-1 sur le trou de démoulage afin qu'il soit à l'horizontale dans la pièce lorsque vous la démoulerez. (Le mur du locker où se trouve la bosse, est la partie supérieur de la pièce)

À l'aide d'un fusil à gel coat appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DKG 362-010 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication.(Visuel du Gel Coat)

Quantité: 1 Date: 6/11/06 Sceau: GB

 Form: rprocess

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 40021 **Numéro Article:** DKC134-0003

uméro Job:



Séq.: **Machine ou Opération:** **Description :**

Quantité: ____________ Date:____________ Sceau:____________

8.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.680 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.680 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-5803-1

9.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total : 0.0063 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5659

10.0 AAC0326 9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y

Commentair Qty.: 4.6 VERGE(s)/Unit Total : 4.6 VERGE(s)
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: 1-5702-5

11.0 AAC0277 Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850

Commentair Qty.: 1.14 UNITE(s)/Unit Total : 1.14 UNITE(s)
Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850 N° de Lot: 1-3336-1

12.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

selon I.F.# DKC100-0001-2.

Tailler le matériel selon les dimensions requises à l'aide de gabarit de trimage prévus à cet effet.

Autocontrôle de fabrication. (Selon gabarits)

Quantité: 1 Date: 6/11/06 Sceau: D.B

Quantité: ____________ Date:____________ Sceau:____________

13.0 LAMINAGE. LAMINAGE PIÈCE DART




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.5000Hrs Total Run : 3.5000Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage selon I.F. # DKC134-0003-5.

S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs

Inscrire les informations suivantes: Humidité: 21%

Température: 21

Mardi, 2006-10-31 14:01:30
ateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 40021 **Numéro Article:** DKC134-0003

ıméro Job:

Séq.: **Machine ou Opération:** **Description :**

Heure: N/A

Date: N/A



Quantité: 1 Date: 6/11/06 Sceau:



Quantité: ________ Date: ________ Sceau: ________

14.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.150 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.150 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5363-1

15.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total : 0.0063 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5659

16.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

FINITION PIÈCE DART

Injecter les bulles d'air selon I.F.# DKC134-0003-5.



Quantité: 1 Date: 7/11/06 Sceau:

Quantité: ________ Date: ________ Sceau: ________

17.0 DÉMOULAGE 1 DÉMOULAGE PIÈCE DART





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

DÉMOULAGE DES PIECES

Selon I.F.# DKC134-0003-5.

Faire le démoulage de la pièce en poussant de l'air à l'intérieur tout en faisant bien attention de ne pas l'endommager .

Autocontrôle de fabrication.(Visuel)



Quantité: 1 Date: 7/11/06 Sceau:

Quantité: ________ Date: ________ Sceau: ________

Form: mprocess

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 40021 **Numéro Article:** DKC134-0003

Numéro Job: 

Séq.: **Machine ou Opération:** **Description :**

18.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 40.0000Min Total Run : 0.6667Hrs

TRIMAGE DE FINITION

Selon I.F.# DKC134-0003-5.

Nettoyer tout résidu de frekote restant sur la pièce à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.

Masquer la pièce à l'aide de paper mask.

Faire le trimage de la pièce selon le dessin à l'aide du trimjig N° DKG 362-020 percer les trous pilot à .125" de diamètre.

Sabler tout les surfaces où l'on appliquera le primer à l'aide de papier sabler Grit 80 et nettoyer à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.

Percer les trous .257" Dia. selon le dessin.

Faire du remplissage au besoin selon l'instruction de travail Tec-72.

Masquer la pièce à l'aide de paper mask.

Autocontrôle de fabrication.(Visuel et dimensionel selon le dessin)

Quantité: 1 Date: 7/11/06 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 65

Quantité: ________ Date: ________ Sceau: ________

19.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.3330 GALLON(s)/Unit Total : 0.3330 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5769-1

20.0 AAC0670 Dupont Activatior N° 7975S

Commentair Qty.: 0.6670 PINTE(s)/Unit Total : 0.6670 PINTE(s)
Dupont Activation N° 7975S N° de Lot: 1-5769-2

21.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0833 GALLON(s)/Unit Total : 0.0833 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5390-2

22.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.25Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs Nettoyages qty 1 09-11-06 

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

te: Mardi, 2006-10-31 14:01:30
ilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 40021 **Numéro Article:** DKC134-0003

Numéro Job:

# Séq.:	**Machine ou Opération:**	**Description :**

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

Quantité: 1 Date: NOV 0 8 2006 Sceau: DELASTEK COMPOSITE 16

Quantité: ______ Date: ______ Sceau: ______

23.0 PEINT/ PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
APPLICATION DE PEINTURE

Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieurs de la pièce.

Selon I.G. # Application de primer

Laisser sécher pendant 3 heures.

Autocontrôle de fabrication.(visuel du primer)

Quantité: 1 Date: NOV 0 8 2006 Sceau: DELASTEK COMPOSITE 16

Quantité: ______ Date: ______ Sceau: ______

24.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
FINITION GÉNÉRALE

Corriger les défauts de surfaces à l'aide du Polysoft de Sikkens

À l'aide d'un papier sablé grit 180 ou plus fin, sabler légèrement toute la surface primée, et nettoyer à l'aide d'alcool Isopropylique.

Quantité: 1 Date: 09/11/06 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 61

Quantité: ______ Date: ______ Sceau: ______

25.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.1670 GALLON(s)/Unit Total : 0.1670 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5769-1

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 40021 **Numéro Article:** DKC134-0003

Numéro Job: 

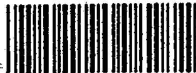
# Séq.:	**Machine ou Opération:**	**Description :**
26.0	AAC0670	Dupont Activatior N° 7975S

Commentair Qty.: 0.3360 PINTE(s)/Unit Total : 0.3360 PINTE(s)
Dupont Activatior N° 7975S N° de Lot: 1-5769-2

27.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0420 GALLON(s)/Unit Total : 0.0420 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5390-2

28.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.25Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

Quantité: 1 Date: NOV 0 9 2006 Sceau: DELASTEK COMPOSITE 16

Quantité: ________ Date: ________ Sceau: ________

29.0	PEINT/ PRIMER2	PEINTURE / PRIMER DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
APPLICATION DE PEINTURE

Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieurs de la pièce.

Selon I.F. # Application de primer

Laisser sécher pendant 3 heures.

Autocontrôle de fabrication.(visuel du primer)

Quantité: 1 Date: NOV 0 9 2006 Sceau: DELASTEK COMPOSITE 16

Quantité: ________ Date: ________ Sceau: ________

30.0	AAC0280	Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4)

Commentair Qty.: 4 UNITE(s)/Unit Total : 4 UNITE(s)
Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4) N° de Lot: 1-5803-1

31.0	AAC0103	Washer 2600-LW (1127700)

Commentair Qty.: 4.0 UNITE(s)/Unit Total : 4.0 UNITE(s)
Washer 2600-LW (1127700) N° de Lot: 1-4563-1

te: Mardi, 2006-10-31 14:01:30
ilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

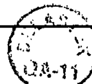
Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 40021 **Numéro Article:** DKC134-0003

Numéro Job: 

Séq.: **Machine ou Opération:** **Description :**

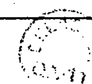
32.0 AAC0279 Étiquette Dart N° D2728-1

Commentair Qty.: 2.00 UNITE(s)/Unit Total : 2.00 UNITE(s)
Étiquette Dart N° D2728-1 N° de Lot: N/A



33.0 AAC0282 Placard N° D2268

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
Placard N° D2268 N° de Lot: N/A



34.0 ASSEMBLAGE 3 ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

Selon I.F. # DKC134-0003-8.

Démasquer la pièce.

Assembler les quatre (4) Camlock Stud N° 2600-4 à l'aide des Lock Washer N° 2600-LW et appliquer le D2268 Placard à l'endroit désigné sur le dessin.

Placer le D2728-1 par dessus celui posé à l'étape 15 en faisant bien attention à l'orientation il doit être lisible en regardant dans le fond de la boite lorsque la bosse est vers le haut.

Autocontrôle de l'assemblage (Visuel)

Quantité: 1 Date: 10-11-6 Sceau: [signature]

Quantité: ______ Date: ______ Sceau: ______

35.0 IDENTIFICATION4 IDENTIFICATION PIÈCES DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
IDENTIFICATION DES PIECES

Selon I.F.# DKC134-0003-13.

Faire l'identification de la pièce: N° de pièce D350-604-041
N° de Work Order: ______

L'identification doit être vers l'extérieur.

Quantité: 1 Date: 10-11-6 Sceau: [signature]

Quantité: ______ Date: ______ Sceau: ______

 Form: rprocess

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 40021 **Numéro Article:** DKC134-0003

Numéro Job:

# Séq.:	**Machine ou Opération:**	**Description :**
36.0	INSPECTION 3 	INSPECTION PIÈCE DART 

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

Date: 10/11/06 Sceau:________ Initiales: M.L.________

# Séq.:	**Machine ou Opération:**	**Description :**
37.0	EMBALLAGE 	EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE 

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage de la pièce dans le contenant approprié.

Quantité: 1 Date: 10/11/06 Sceau: DELASTEK 11

Quantité:________ Date:________ Sceau:________